

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開
⑪ 公開特許公報 (A) 昭59—186227

⑫ Int. Cl.³
H 01 J 9/00

識別記号 庁内整理番号
6722—5C

⑬ 公開 昭和59年(1984)10月23日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭ 融光ランプの製造方法

⑮ 特 願 昭58—60215
⑯ 出 願 昭58(1983)4月5日
⑰ 発明者 麻田正

門真市大字門真1006番地松下電子工業株式会社内

⑱ 出願人 松下電子工業株式会社
門真市大字門真1006番地
⑲ 代理人 弁理士 中尾敏男 外1名

明細書

1、発明の名称

融光ランプの製造方法

2、特許請求の範囲

融光ランプ本体の外面上に熱収縮性チューブを被覆し、前記融光ランプ本体の端部からはみ出した熱収縮性チューブの部分を加熱したカッタにて切削除去することを特徴とする融光ランプの製造方法。

3、発明の詳細な説明

産業上の利用分野

本発明は融光ランプ、とくに飛散防止形融光ランプ、着色融光ランプの製造方法に関するものである。

従来例の構成とその問題点

たとえば、飛散防止形融光ランプは、融光ランプ本体の外面上に透明の熱収縮性チューブを被覆した構成を有している。また、着色融光ランプの場合には、前記熱収縮性チューブに色付きのものを使用している。

一般に、この種の融光ランプの製造にあたっては、融光ランプ本体の外径より大きく、かつその全長より十分長い寸法を有するポリエスチルなどからなる熱収縮性チューブに融光ランプ本体を挿入し、熱収縮性チューブを約120°Cに加熱し、この収縮性チューブを収縮させて融光ランプ本体に密着被覆させた後、融光ランプ本体の両端部からはみ出した熱収縮性チューブの余分の部分を切削除去している。

従来は、第1図に示すように、融光ランプ本体1の外面上に被覆された熱収縮性チューブ2が融光ランプ本体1の両端部からはみ出した部分を切削除去するのに特別鋭利な刃物3等を用いて行なっていた。

しかしながら、このような従来の方法では、融光ランプ本体1の口金4の端面に沿って刃物3で熱収縮性チューブ2を切削するのに作業性が悪いとともに、刃物の劣化が早く、またその切り口も美しいとはい難かった。

発明の目的

本発明はこのような問題点にかんがみてなされたものであり、熱収縮性チューブの切断作業がしやすく、その切り口が美しく、またカッタの劣化の少ない蛍光ランプの製造方法を提供するものである。

発明の構成

本発明の蛍光ランプの製造方法は、蛍光ランプ本体の外面上に熱収縮性チューブを被覆し、その蛍光ランプ本体の端部からはみ出した熱収縮性チューブの部分をカッタにて切断除去するようにしたものである。

実施例の説明

以下、本発明の一実施例について図面を用いて説明する。

第2図に示すように、通常のとおりの方法で、蛍光ランプ本体1の外面上にポリエスチルなどからなる熱収縮性チューブ2を被覆する。そして、円盤状のカッタ5を回転させながら、これをバーナ6等で約200°C以上に加熱し、カッタ5を口金4の端面に押し当てて蛍光ランプ本体1側を回

転させると、蛍光ランプ本体1の端部からはみ出した熱収縮性チューブ2の余分の部分が切断除去され、熱収縮性チューブ付きの蛍光ランプが得られる(第3図参照)。

このようない方法によると、加熱されたカッタ5の熱の作用で、熱収縮性チューブ2の切断が容易に行なえ、かつその切り口も良好な外観を呈するようになった。また、上記カッタとしては、特別に銳利なものを必要とせず、カッタの劣化がきわめて少なくなった。

発明の効果

以上説明したように、本発明によれば、熱収縮性チューブの不要な部分の切断作業が容易に行なえ、またその切り口が美しく、さらにカッタの劣化が少なくなる等のすぐれた効果を有する蛍光ランプの製造方法を提供することができるものである。

4、図面の簡単な説明

第1図は従来の方法を説明するための図、第2図は本発明の方法の一実施例を説明するための図、

第3図は本発明の方法によって得られた蛍光ランプの斜視図である。

1……蛍光ランプ本体、2……熱収縮性チューブ、4……口金、5……カッタ、6……バーナ。

代理人の氏名 弁理士 中 尾 敏 男 担当1名